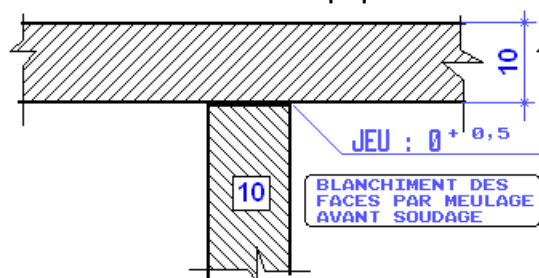
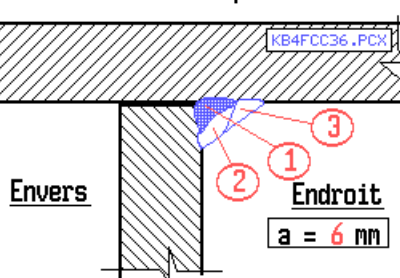


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation



Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **ARC MANUEL AVEC ELECTRODES ENROBEES BASIQUES**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1	Niveau : 1	Epaisseur pièce 1 : De 10,00 à 10,00 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : S275J2G3	Groupe 1 : 1.1	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Préparation des bords : **CISAILLAGE/USINAGE**

Type d'assemblage : **P-FW-ml**

N° des passes	1	2	3		
Procédé de soudage	111	111	111		
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL	MANUEL	MANUEL		
Position de soudage	PD	PD	PD		
Produit d'apport : fil ou électrode	ELECTRODE	ELECTRODE	ELECTRODE		
. Désignation normalisée (codification)	E 42 3 B 3 2 H 5	E 42 3 B 3 2 H 5	E 42 3 B 3 2 H 5		
. Type d'enrobage	B	B	B		
. Diamètre en mm	Ø 3,15	Ø 3,15	Ø 3,15		
Flux de protection endroit - type	/	/	/		
. Désignation normalisée	/	/	/		
. Désignation commerciale	/	/	/		
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	/	/	/		
. Diamètre de la buse en mm	/	/	/		
Flux de protection envers - type	/	/	/		
. Désignation commerciale	/	/	/		
. Débit en l/mn	/	/	/		
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Electrode réfractaire - type	/	/	/		
Electrode réfractaire - Ø en mm	/	/	/		
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE		
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	120,0 / 135,0 A	120,0 / 135,0 A	120,0 / 135,0 A		
Tension U en Volts	23,5 / 25,0 V	23,5 / 25,0 V	23,5 / 25,0 V		
Type de transfert d'arc	/	/	/		
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON		
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/		
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	15,0 cm/mn	20,0 cm/mn	14,0 cm/mn		
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/		
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	10909,1 / 13200,0	8181,8 / 9900,0 J/cm	11688,3 / 14142,8		
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,960 kJ/mm	0,720 kJ/mm	1,029 kJ/mm		
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8	k= 0,8	k= 0,8		
Nettoyage des passes - Nature	MEULAGE	MEULAGE	MEULAGE		
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/		
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON	NON	NON		
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON	NON	NON		

Ecrouissage de la soudure : **NON** Bridage de l'assemblage : **NON** Martelage de la soudure : **NON** Redressage de la pièce : **NON**
 Température mini de préchauffage (C°) : **NEANT** Température de postchauffage C° : **NEANT**
 Température maxi. entre passes en C° : **250,0° C** Durée de maintien postchauffage : **NEANT** minutes

Traitement thermique après soudage : NON		Vit. montée °C/h	/	Temp. maxi. en C° :	/	Durée maintien en mn :	/
CONTROLES REALISES	3 3	3 4	3 5	3 6 / 3 7	3 8	3 9	4 0
	Visuel soudure	Dimensionnel	Ressuage	Radiographie	Ultrasons	Magnétoscopie	Ventouse
% du contrôle	100%	100%	100%				
1 ou 2 faces	2 faces	2 faces	2 faces				

Copyright 2012 - Site web Soudeurs.com - <http://www.soudeurs.com> - Software Soudage 2004 Version 4.5 - 2012

Fournisseur			Ingénierie			
A	23/06/2012	Soudeurs.com				soudeurs.com.fr
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA